机床床身铸件

产品名称	机床床身铸件
公司名称	安徽索立德铸业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市和县经济开发区裕溪河路
联系电话	0555-5582588

产品详情

提供机床床身铸件生产加工制作，我们有着多少年的机床床身铸件加工经验，质量品质都可以得到保证，机床床身铸件长度最大可到10多米，祥情了解【铸造厂 www.sldzy.com 不锈钢铸件】。

机床床身铸件技术参数：

1、机床床身铸件生产工艺：我公司有一条完善的树脂砂生产线，各种机床床身铸件均采用树脂砂、消失模铸造。这种工艺使得铸件尺寸精度高，均匀一致，不扣箱，铸件无飞边、毛刺;表面光滑度接近精密铸造，内部结构稳定，排除或降低了砂眼、气空等铸造缺陷，整个生产过程三级环保，没有污染。

2、机床床身铸件的材质：为优质的高强度铸铁ht250-300，抗拉力强，使用寿命长。

3、机床床身铸件的退火处理：铸件经过两次人工时效处理，去除内应力。铸件内部结构稳定，不易变形。

4、超大规格的机床床身铸件可拼接制作，铸件时可分开来铸。加工时进行整体加工，使其保证安装及使用精度。

机床床身铸件相关信自己阅读：

机床铸件简介一、机床床身标准：gb9439—88

二、床身的特点：

⑴耐磨性与消震性好。

⑵工艺性能好。由于灰口铸铁含碳量高，接近于共晶成分，故熔点比较低，流动性良好，收缩率小，因此适宜于铸造结构复杂或薄壁铸件。另外，由于石墨使切削加工时易于形成断屑，所以灰口铸铁的可切

削加工性优于钢。

三、硬度和抗拉强度之间的关系：灰铸铁的硬度和抗拉强度之间，存在一定的对应关系，其经验关系式为：

1. 当o≥196n/mm㎡时

hb=rh(飞00+0 4380b) (b1)

2. 当0≥796n/mm㎡时

hb=rh (44+o 7240b) (b2)

式中相对硬度(rh)值主要由原材料、熔化工艺、处理工艺及铸件的冷却速度所确定。

四、利用树脂砂型铸造机床床身铸件的优点

1树脂砂型刚度好，浇注初期砂型强度高这就有条件利用铸铁凝固过程的石墨化膨胀，有效地消除缩孔、缩松缺陷，实现灰铸铁、球墨铸铁件的少冒口、无冒口铸造。

2实型铸造生产中采用聚苯乙烯泡塑模样应用呋喃树脂自硬砂造型。当金属液浇入铸型时，泡沫塑料模样在高温金属液作用下迅速气化，燃烧而消失，金属液取代了原来泡沫塑料所占据的位置，冷却凝固成与模样形状相同的实型铸件。

3相对来说，消失模铸造对于生产单件或小批量的汽车覆盖件，机床床身等大型模具较之传统砂型有很大优势，它不但省去了昂贵的木型费用，而且便于操作，缩短了生产周期，提高了生产效率，具有尺寸精度高，加工余量小，表面质量好等优势。

更多机床床身铸件信息请到我们公司网站了解。